



**Massieve draad elektrode = M
TIG lasstaaf = T**

**ALWELL M – 307 LSi /
T – 307 LSi**

Verbinding- en oplossen van hooggeleerde, ongeleerde of ophardinggevoelige staalsoorten, voor zwart-wit verbindingen en bufferlagen

Normen	M – 307 LSi	T – 307 LSi
W. Nr. :	1.4370	
DIN EN 12072 :	G 18 8 Mn	W 18 8 Mn
DIN 8556 :	SG x 15 Cr Ni Mn 18 8	
DIN 8555 :	MSG 8 – 200 - KNPRZ	
AWS /ASME SFA-5.9 :	~ ER 307 Si	

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Het austenitische lasmetaal kan bij bedrijfstemperaturen van - 100°C tot + 300°C ingezet worden en is warm-oxidatie bestendig tot 850°C. De corrosiebestendigheid is met dezelfde basismaterialen vergelijkbaar. Bij zwart - wit verbindingen en bufferlagen is de corrosiebestendigheid zonder betekenis.

Lasmetaal is niet magnetisch, koudverstevend, slijtvast, goede weerstand tegen slijtage door cavitatie, scheurvast, ongevoelig voor sigma-fase verbrossing > 500°C.

Toepassingvoorbeelden

Verbinding- en oplossen van hooggeleerde, ongeleerde of ophardinggevoelige staalsoorten, voor zwart-wit verbindingen en bufferlagen, bv.

1.4301 - 1.4306 - 1.4308 - 1.4401 - 1.4404
1.4408 - 1.4435 - 1.4436 - 1.4541 - 1.4550
1.4552 - 1.4571 - 1.4573 - 1.4580 - 1.4581
1.4583 - 1.4948.

mengverbindingen onderling en met on- resp.

laag geleerde staalsoorten, bv. HI; HII; StE 355, 15 Mo3.

Lassen van **moelijk lasbare staalsoorten** zoals: 42CrMo4, 42MnV7, austenitisch 13% Mn-staal (1.3401), pantserstaal en andere hardbare staalsoorten.

Als gevolg van koudverstevinging van het lasmetaal (tot 350 HV₃₀) kunnen ook slagbouten, loopwielen of rails opgelast worden.

Verwerking aanwijzingen

Lasgebied zuiver maken. Warmtehuishouding bij het lassen op het onderdeel, het basismateriaal en de afmetingen afstemmen. Alleen RVS draadborstels gebruiken.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richt waarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rekgrens R _{p0,2} (N/mm ²)	480
Treksterkte R _m (N/mm ²)	650
Rek A ₅ (%)	32
Kerfslagwaarde A _v ISO-V (J)	100
Hardheid (HV30)	200
Koudverstevidg	400

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0.08	0.8	7.0	19.0	9.0	Rest

Beschermgas vlg. EN 439		ALWELL M – 307 LSi				ALWELL T – 307 LSi		
		M12: 2.5% CO ₂ - rest Ar; M13: 2% O ₂ - rest Ar; M21: 5 - 25% CO ₂ - rest Ar				I 1: Las Argon (Ar)		
Stroomsoort		= +				= -		
Lasposities		alle				alle		
Lasparameters	Ø (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	1.6	2.0	2.4
	A min	80	120	180	250			
	A max	130	190	250	320			
Artikel nummers		37-2252	37-2254	37-2255				
Levorm, spoeltype, gewicht		BS 300 / K300 15 kg (EN759)				10 kg		

